Krautkramer检测设备

钢板超声波检测

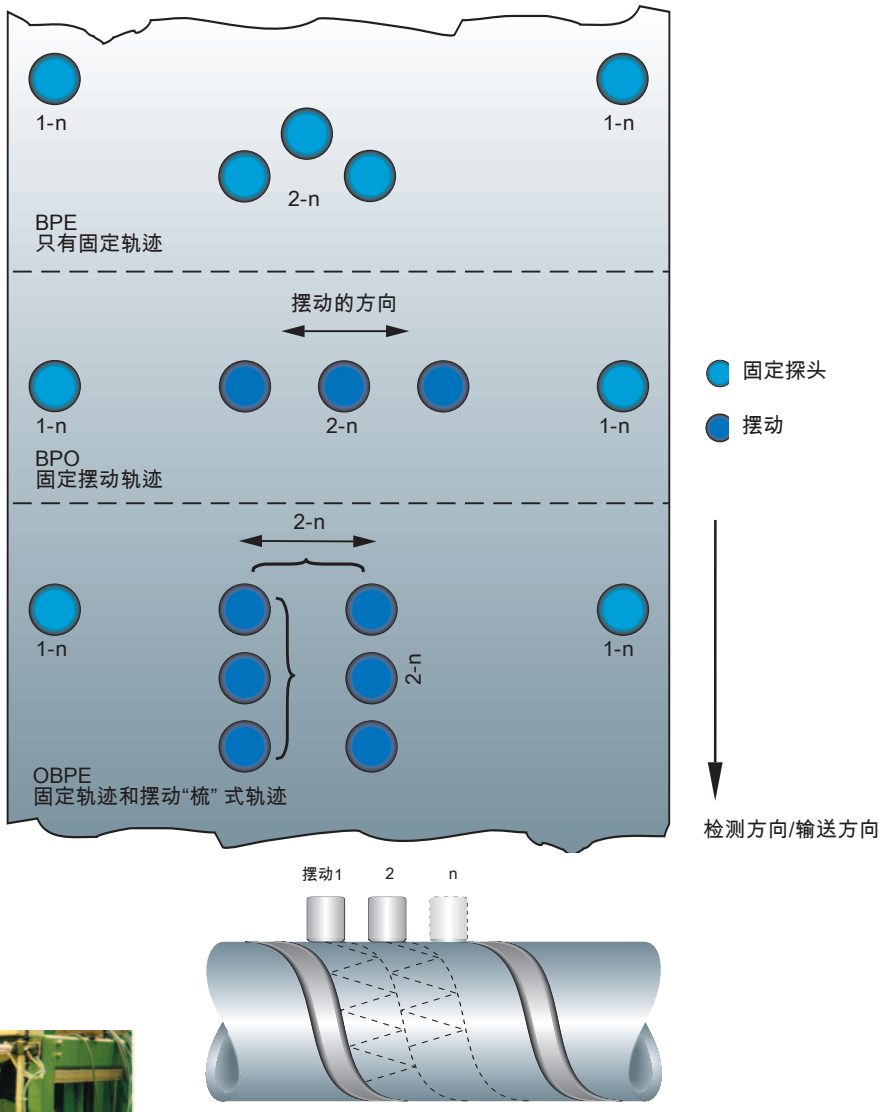
检测焊接钢管的母材

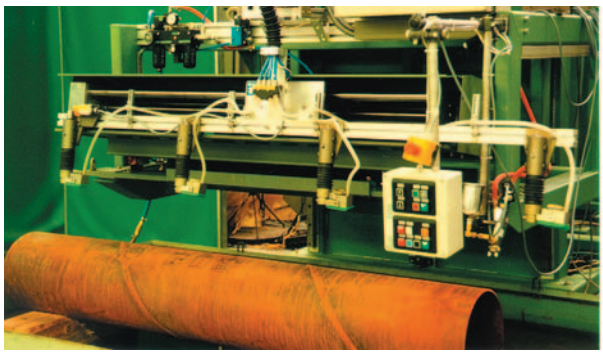
我们按照具体的检测标准要求来制造检测设备。母材检测分为中央区和边缘检测。钢板可在成形前或成形后检测。

我们的设备既可以以固定的轨迹进行一定钢板宽度或钢板边缘的检测、也可以进行在摆动轨迹中的检测钢板其余部分 (至少一个探头来检控钢板边缘、其他探头监控中央区)。按照钢板具体的规格和尺寸要求来决定采用水间隙或水延迟的方法、选择探头的类型和数量。设备采用脉冲反射法进探伤作业。扫描宽度根据探头而定。底面回波监控功能和耦合。

许多因素可决定探头的数量：

- 检测轨迹宽度(尤其对钢板边缘特别重要)
- 检测标准(如待测缺陷的尺寸)





摆动式钢板检测(OPR)

GE imagination at work

只有固定检测轨迹 - BPE

带固定轨迹的机械检测装置安装在一个门架或支柱上。探头架为万向设计位于导向装置上、导向装置由气动装置来控制提升和下降。钢板边缘处探头的导向由边缘导向轮来实现。

固定和摆动检测轨迹 - BPO/OPR

BPO用固定轨迹检测钢板边缘、以及摆动轨迹检测钢板的中央区(OPR只有检测中央区的摆动轨迹)。该设备配有用于探头导向的调节器。

滚轮用于确保探头始终与边缘保持一致的距离。

其他探头在钢板表面上自由摆动。

固定检测轨迹和摆动检测“梳”式轨迹: OBPE

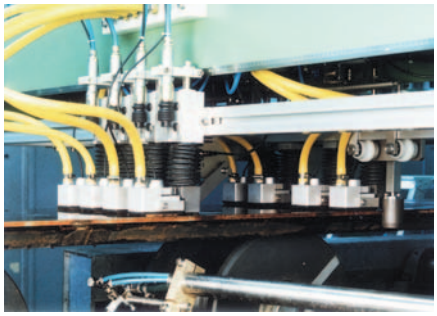
多功能的OBPE配有用来检测边缘的固定轨迹以及用来检测中央区的“梳”式轨迹。探头的数量根据边缘检测可以有所不同、同样、横向“检测梳”的数量和纵向每个检测梳探头的数量也可以有所不同。

不同的参数对本检测设备制造起着关键作用:

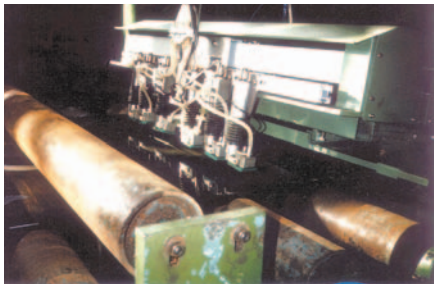
- 待测缺陷的尺寸
- 钢板的最小宽度
- 最大检测速度

本设备是安装在门架上的。

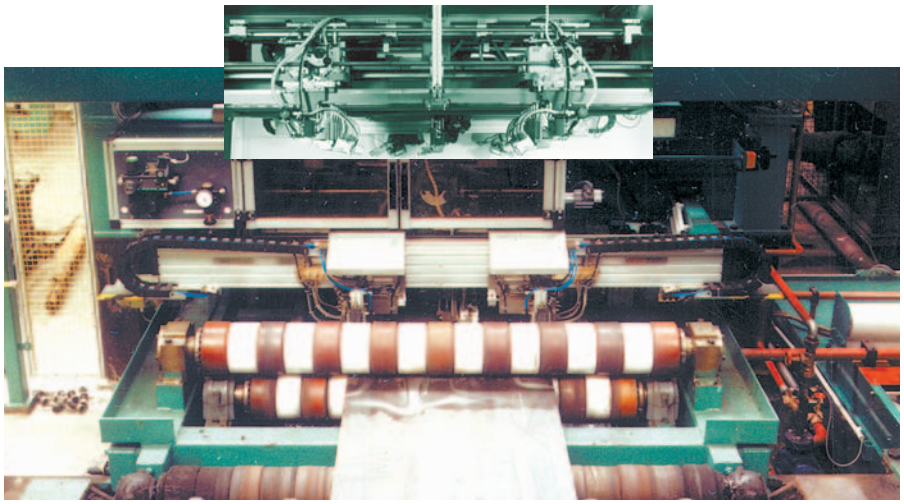
边缘跟踪是通过滚轮来实现的。



采用固定探头检测



采用摆动探头检测



采用固定和摆动探头检测

GEInspectionTechnologies.com

We reserve the right to technical modifications without prior notice.

©2004 General Electric Company. All rights reserved.
GEIT-60009CN (11/04)